

# Desarrollos en Tecnología de Teñido

	Thies GmbH		Fong's Europe GmbH	
	2011 iMaster H <sub>2</sub> O	2000 (o similar) eco-soft plus	2011 Then-Airflow® SYN 600 G2	2000 (o similar) Then-Airflow® AFE 450
Aplicaciones	teñido/blanqueado	teñido/blanqueado	blanqueado, teñido, suavizado	blanqueado, teñido, suavizado
Método de teñido	discontinuo	discontinuo	discontinuo	discontinuo
Tecnología	a chorro	a chorro	aerodinámico	aerodinámico
Fibras	algodón, viscosa, poliéster, mezclas	algodón, viscosa, poliéster, mezclas	algodón, viscosa, poliéster, poliamida, mezclas	algodón, viscosa, poliéster, poliamida, mezclas
Construcción de tejido	tejido plano, tricotado	tejido plano, tricotado	tejido plano, tricotado	tejido plano, tricotado
Temperatura de teñido (°C)	140	140	135	135
Capacidad de almacenaje, máxima, por tejido (kilogramo)	250 prendas de punto	250 prendas de punto	300 prendas planas o tricotadas	225 prendas planas o tricotadas
Máximo número de almacenajes de tejido	8	8	6	6
Relación de licor: fibras naturales	1:3.7	1.6	1:3.5	1:4
Relación de licor: fibras manufacturadas	1:3	1:5	1:2.2	1:2.5
Tiempo de enjuagado (minutos), dependiendo del tono	60-180	120-300	celulósicos: 60-90 manufacturada: 12-20	celulósicos: 60-90 manufacturada: 12-20
Consumo total de energía	0.03-0.28 (kw/kg de tejido)	N/A	18-22 (kilovatios por hora)	18-22
Sistema de filtro de auto-limpieza	Sí	No	Sí	No
Consumo total de agua (litros por kilogramo)	17-50	40-100	algodón: 38-45 manufacturada: 18-22	algodón: 45-54 manufacturada: 24-28
Tiempo total de producción (minutos), dependiendo del sustrato, vivacidad de tonos	120-480	180-600	algodón: 280-360 manufacturada: 210-260	algodón: 280-360 manufacturada: 210-260

Tabla I

Fuente: Thies GmbH y Fong's Europe GmbH